

SLURRY FOR CERAMIC GREEN SHEET AND LAMINATED CERAMIC CONDENSER

Patent number: JP6206756 (A)
Publication date: 1994-07-26
Inventor(s): NAKAKURA HISANAO; TSUDA YASUO; KOMATSU KAZUHIRO; HAYASHI CHIHARU
Applicant(s): MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD
Classification:
- international: C04B35/622; C04B35/00; C04B35/632; H01G4/12; H01G4/30; C04B35/622; C04B35/00; C04B35/63; H01G4/12; H01G4/30; (IPC1-7): C04B35/00; C04B35/00; H01G4/12; H01G4/30
- european:
Application number: JP19930002368 19930111
Priority number(s): JP19930002368 19930111

Abstract of JP 6206756 (A)

PURPOSE: To eliminate sheet defects on a ceramic green sheet, to produce a uniform ceramic green sheet and to reduce a short circuit ratio of a laminated ceramic condenser in a slurry for the ceramic green sheet obtained by blending ceramic powder with a binder, a plasticizer and water into a thin film state and the laminated ceramic condenser. **CONSTITUTION:** A polyvinyl butyral having $\eta_{sp}/c=1,000$ degree of polymerization is mixed with ceramic particles, a plasticizer and water as main components to give a ceramic green sheet having high strength between ceramic particles, eliminating bad transfer of slurry, having uniformity free from sheet defects. A laminated ceramic condenser obtained from the uniform ceramic sheet has a reduced short circuit ratio.

Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide

特開平6-206756

(43) 公開日 平成6年(1994)7月26日

(51) Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
C 0 4 B 35/00		D 8924-4G		
		G 8924-4G		
	1 0 8	8924-4G		
H 0 1 G 4/12	3 5 8			
4/30	3 1 1 Z	9375-5E		

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 3 頁)

(21) 出願番号	特願平5-2368	(71) 出願人	000005821 松下電器産業株式会社 大阪府門真市大字門真1006番地
(22) 出願日	平成5年(1993)1月11日	(72) 発明者	中蔵 久直 大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器 産業株式会社内
		(72) 発明者	津田 泰男 大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器 産業株式会社内
		(72) 発明者	小松 和博 大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器 産業株式会社内
		(74) 代理人	弁理士 小殿治 明 (外2名) 最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 セラミックグリーンシート用スラリー及び積層セラミックコンデンサ

(57) 【要約】

【目的】 セラミック粉末にバインダと可塑剤と水などを混合して薄膜状のシートにしたセラミックグリーンシート用スラリー及び積層セラミックコンデンサにおいて、セラミックグリーンシート上のシート欠陥をなくし、均一なセラミックグリーンシートを作製することを目的とする。さらに、積層セラミックコンデンサのショート率を低減することを目的とする。

【構成】 本発明のセラミックグリーンシート用スラリーは、重合度が1000以上のポリビニルブチラールと、セラミック粉末と、可塑剤と、水を主成分として構成することにより、セラミック粒子間の強度が強くなり、スラリーの転写不良がなくなり、シート欠陥のない均一なセラミックグリーンシートが得られる。また、この均一なセラミックシートを用いて作製した積層セラミックコンデンサのショート率が減少する。

【特許請求の範囲】

【請求項1】重合度が1000以上のポリビニルブチラールと、セラミック粉末と、可塑剤と、水を主成分として含有することを特徴とするセラミックグリーンシート用スラリー。

【請求項2】重合度が1000以上のポリビニルブチラールと、セラミック粉末と、可塑剤と、水を主成分として含有する水性セラミックスラリーを用いてセラミックグリーンシートを作製し、このセラミックグリーンシートを、電極を介して積層した積層セラミックコンデンサ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、セラミックグリーンシート用スラリー及び積層セラミックコンデンサに関する。

【0002】

【従来の技術】積層セラミックコンデンサは通常以下のようには作製する。まず、セラミック粉末、バインダ、可塑剤、有機溶剤からなるセラミックグリーンシート用スラリーを、キャリアフィルム上に塗布し、加熱乾燥させた後、キャリアフィルムを剥離してグリーンシートを得る。次にこのグリーンシート上に、内部電極を印刷乾燥して設け、さらにその上にグリーンシートを圧着して積層する工程を繰り返して積層成形体を作製し、次にチップ状に切断し、その後焼成し、次に外部電極を形成し、積層セラミックコンデンサを得る。

【0003】近年、安全性や作業性の観点からセラミックグリーンシート用スラリー中の有機溶剤に代えて水を用いることが要求されている。

【0004】そこでセラミック粉末、水溶性バインダ、可塑剤、水からなるセラミックグリーンシート用スラリーを用いて、積層セラミックコンデンサを作製する方法が考えられている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記の従来の構成では、重合度500のポリビニルブチラールを含むセラミックグリーンシート用スラリーを、キャリアフィルム上にリパスロールコートにより成形した場合、バインダの重合度が低くセラミック粒子間の強度が弱いため、スラリーが完全に転写されずセラミックグリーンシートにシート欠陥（例えばシートピンホール）が生じるという問題点を有していた。また、このようにシート欠陥が発生したセラミックグリーンシートを用いて作製した積層セラミックコンデンサにおいてはショ

率が高いという問題点を有していた。

【0006】本発明は上記従来の問題点を解決するもので、セラミックグリーンシート上のシート欠陥をなくし、均一なセラミックグリーンシートを作製することを目的とする。さらに、積層セラミックコンデンサのシート率を低減することを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】この目的を達成するために本発明のセラミックグリーンシート用スラリーは、重合度が1000以上のポリビニルブチラールと、セラミック粉末と、可塑剤と、水を主成分として構成したものである。

【0008】

【作用】この構成により、セラミック粒子間の強度が強くなり、スラリーの転写不良がなくなり、シート欠陥のない均一なセラミックグリーンシートが作製できる。また、このような均一なセラミックグリーンシートを用いて作製した積層セラミックコンデンサにおいてはシート率が減少する。

【0009】

【実施例】

（実施例1）以下本発明の一実施例について説明する。セラミックグリーンシート用スラリーは以下のような割合で混合した。

【0010】

セラミック粉末 100重量部
バインダ 10重量部
可塑剤 7重量部
水 100重量部
ポリビニルブチラール（重合度については下記（表1）に示す）

このように構成されたスラリーをリパスロールコートによりキャリアフィルム上に一定の厚みになるように塗布し、加熱乾燥させた後、キャリアフィルムを剥離してセラミックグリーンシートを得た。次にこのセラミックグリーンシート上に内部電極を印刷乾燥し、その上にセラミックグリーンシートを圧着する工程を繰り返して積層成形体を作製した。その後チップ状に切断、焼成後、外部電極を形成し、サイズが2.0mm×1.25mmで静電容量が0.1μFの積層セラミックコンデンサを得た。その結果は下記（表1）に示すごとくポリビニルブチラールの重合度によって大きく変動する。

【0011】

【表1】

ポリビニルブチラール の重合度	グリーンシート の表面状態	ショート率 (%)
500	ピンホール発生	27.0
1000	良好	0.5
2000	良好	0.3
3000	良好	0.3
3500	良好	0.3

【0012】この(表1)に示す通り、重合度が1000以上のポリビニルブチラールを用いることにより、セラミックグリーンシート上のシート欠陥がなくなる。また、表面状態が良好なセラミックグリーンシートを用いて作製した積層セラミックコンデンサのショート率が減少する。一方、重合度が1000未満のポリビニルブチラールを用いるとセラミックグリーンシートにシート欠陥が生じる。また、このセラミックグリーンシートを用いて作製した積層セラミックコンデンサのショート率が
30 高くなる。

【0013】

【発明の効果】以上のように本発明は、重合度1000以上のポリビニルブチラールと、セラミック粉末と、可塑剤と、水を主成分として含有するセラミックグリーンシート用スラリーを用いることにより、シート欠陥のない均一なセラミックグリーンシートを作製することができる。また、このセラミックグリーンシートを用いて作製した積層セラミックコンデンサのショート率が減少し、不良率が減少するという効果が得られる。

フロントページの続き

(72)発明者 林 千春

大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器
産業株式会社内